

OK 76.18

El OK 76.18 es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, para el soldeo de aceros resistentes a la fluencia del tipo 1,25Cr0,5Mo. El OK 76.18 puede utilizarse en todas las posiciones y suelda con un arco tranquilo y estable con pocas proyecciones. El OK 76.18 deposita un metal resistente a la fisuración y a la porosidad, por lo que puede utilizarse para pasadas de raíz.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2 EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
Aprobaciones	ABS : SR H5 BV : Welding of low alloy steels type 1%Cr 0.5%Mo, H5 CE : EN 13479 DNV-GL : -H5 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 01387

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+(-)
Hidrógeno difusible	< 5ml/100g
Tipo de aleación	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Tipo de recubrimiento	Basic covering

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	580 MPa	670 MPa	24 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
PWHT	20 °C	100 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

Datos aportación					
Díámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	58 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	24 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	25 V	59 %	65 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	27 V	64 %	90 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	28 V	64 %	95 sec	2.7 kg/h